

DOCUMENTACION

Resúmenes de artículos de Revistas Técnicas⁽¹⁾

NOTA: De los artículos reseñados en esta sección, pueden solicitarse de la Administración del Boletín, fotocopias y traducciones, según tarifa.

676 - Proceso Textil Mecánico

676.5 - Hilatura

1.69

Utilización de un nuevo tipo de torsión. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXXII, marzo 1968, n.º 3, págs. 63, 64.

Palabras clave: Hilo novedad. Torsión. (Sentido de) torsión. (Repartición de la) torsión. (Corriente de) aire. (Instrumento) neumático.

Hilo novedad obtenido produciendo en el bobinado y encanillado un efecto de torsión poco común, para el que se monta sobre el bobinador un dispositivo de torsión que utiliza aire comprimido a velocidades sónicas. Este aparato puede usarse igualmente con el Unifil en telares. En el caso de hilados, se consigue, además, un artículo más limpio y más veloso. Utilización para la producción de tejidos rayados, brillantes u otros. Dos fotografías.

2.69

JUNKER, H. — Hilos metalizados e hilos sintéticos para tejidos esponja. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLIX, febrero 1968, n.º 2, págs. 161-164.

Palabras clave: Ligamento. Tejido esponja. (Hilo) metálico. Lanzadera. Poliéster. (Fibra) acrílica. (Trama) encanillado.

Composición, características y propiedades de hilos metalizados empleados en la fabricación de tejidos esponja para artículos de fantasía. Condiciones de preparación en el tisaje: tensión de encanillado, guarnición interior de las lanzaderas, tubos especiales. Ejemplos de ligamentos específicos para estos hilos. Se señala el desarrollo de las fibras sintéticas (poliéster, fibras acrílicas) en la fabricación de dichos tejidos, en razón a su resistencia a la abrasión, poder de recuperación de deformación, facilidad de mantenimiento. Cuatro fotografías.

3.69

DEKKER, H. J. — La situación competitiva de la industria del tisaje de gran anchura en hilos continuos en Estados Unidos. — TEXTILES CHIMIQUES, enero 1968, n.º 1, páginas 30-44.

Palabras clave: Tisaje. Previsión. Producción. Longitud. Venta.

Evolución prevista hasta 1976 en el consumo de materias textiles en Estados Unidos; su reparto en tejidos de anchuras grande y pequeña, tricots, alfombras y tapices, cables y tejidos para neumáticos. La producción americana de tejidos de gran anchura es revisada por categorías de hilos y de artículos. Gráfico comparativo de las producciones de los artículos de gran anchura tejidos y tricotados. A pesar de la mayor adaptabilidad de los telares para tejidos de punto a las exigencias de la moda, el autor demuestra que un promotor futuro aguarda al tisaje de gran anchura a condición de dar pruebas de su dinamismo. Dieciocho gráficos, tablas y esquemas.

(1) Todos los resúmenes que se publican en la presente Sección de este número se han reproducido con la debida autorización del «Bulletin de l'Institut Textile de France». Y se han clasificado siguiendo una adaptación especial de la C. D. U. (Clasificación Decimal Universal) bibliográfica.

4.69

Los japoneses descubren una técnica para el laminado de capas. — TEXTILE MONTH, marzo 1968, págs. 102-104.

Palabras clave: Capa. Laminado. Estirado. Fijado térmico. Hilo. Grosor.

Informe sobre el nacimiento y desarrollo de esta técnica en el mundo, especialmente en el Japón. Se trata de encontrar una capa orientada según un eje riguroso. El modo de tratamiento típico implica las siguientes operaciones: Corte, 1.º y 2.º estirados, fijado térmico, separación y encanillado. Esta técnica resulta conveniente en suma para la producción de hilos de números gruesos. Carácter económico de este procedimiento, resultados obtenidos. Una fotografía.

5.69

RUSCA, R. A., MAYER, M., Jr. — Investigaciones actuales sobre la maquinaria de algodón. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXXII, marzo 1968, n.º 3, págs. 69-72.

Palabras clave: Investigación. Algodón. Hilatura. Material. Telar. Abridora. Pelusa. Procedimiento a la continua.

Examen del material de algodón en la mezcla, limpieza, cardado, hilatura y tisaje, en especial características principales de una abridora limpiadora que trabaja en condiciones que sacan mejor provecho de la fibra y evitan la formación de botones. Aparato analizador del porcentaje de borra. Dispositivo adaptable a los telares para obtener tejidos tupidos impermeables al agua sin tratamiento químico. Las investigaciones en laboratorio se basan también sobre un sistema electrostático de hilatura directo de la bala al hilo. Cinco tablas y fotografías. Bibliografía.

6.69

LENNOX-KERR, P. — Sistema de lana peinada abreviado. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXXII, marzo 1968, n.º 3, págs. 65, 66, 67, 68, 86.

Palabras clave: (Hilatura de) lana peinada. (Sistema de estirado) Gill boxes. (Sistema) auto-regulador. (Gran estiraje) Ambler. Bobina (gruesa). Mecha.

Gracias a la utilización del sistema Uniflex, la cinta peinada no sufre más que dos pasos de estirado antes de la hilatura propiamente dicha. El segundo paso da una bobina de mecha torcida que pesa más de 3 kg. y de densidad cinco veces superior a la normal. Se utiliza una continua de superestirado Ambler que produce bobinas de hilo del orden de 550 g. Organización del mantenimiento. Ocho fotografías.

7.69

BARRO, F. — La influencia del descentrado de los husos en el cursor, anillo e hilo. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXXII, febrero 1968, n.º 2, págs. 176-177.

Palabras clave: Continua de anillos. (Excentricidad del) huso. Cursor de hilatura. (Defectos del) hilo.

El centrado defectuoso de un huso en relación a su anillo provoca variaciones de la velocidad y en la inclinación del cursor, que pasa de una posición vertical a otra muy inclinada en el curso de una sola vuelta, aumentando así el desgaste del anillo. El hilo está sometido a ciertas fricciones y cambios de tensión que lo vuelven veloso y aumentan las roturas. Tres diagramas.

8.69

NANCE, R. E., LLEWELLYN, R. W. — Influencia de las funciones secundarias sobre el rendimiento. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXXII, febrero 1968, n.º 2, págs. 89, 99, 100, 104.

Palabras clave: Rendimiento. Cálculo. Eficacia. Carga por obrero.

Estudio realizado en un ordenador sobre los factores que influyen el rendimiento de un grupo de 20 continuas. Se prevén tres planes de trabajo para el hilador que difieren entre sí por las siguientes características: repartición del trabajo (equipos, etc.) en todas las máquinas o en cuatro máquinas (subgrupo) en cada turno, ronda de vigilancia alternando con los turnos de trabajo. El examen de los resultados demuestra que solamente el tiempo necesario para efectuar un trabajo dado tiene importancia al determinar el rendimiento de una continua de hilar, siendo secundarios el orden de sucesión de las operaciones y el momento de efectuarlas. Seis tablas, esquema y fotografías. Bibliografía.

9.69

PARKIN, W. — El mezclado, cardado y peinado de las fibras largas, visto en la Feria de Basilea y futuro de dichas operaciones. — *The TEXTILE INSTITUTE and INDUSTRY*, VI, febrero 1968, n.º 2, págs. 36-37.

Palabras clave: Investigación. Material. Porvenir.

Breve descripción de máquinas con perfeccionamientos o nuevas máquinas de lavado de la lana (por chorro de agua, por tambor de succión, sistema Charpentier Thieron); una secadora-alisadora, gill-boxes, peinadoras, barretas, deshilachadoras, mezcladoras y surtido de cardas. Dos esquemas.

10.69

KUNKE, A. — Fabricación de hilos voluminosos. — *MELLIAND TEXTILBERICHTE*, XLIX, febrero 1967, n.º 2, págs. 147-148.

Palabras clave: Hilo de novedad. (Tratamiento de) voluminosidad. (Baño de) coagulación. Agitación. Diámetro. Hilo grueso y fino alternativamente.

El autor expone una nueva técnica de hilatura de hilos especiales con secciones voluminosas de longitud y de diámetro variables. Se producen estos hilos por hilatura en húmedo en un baño de coagulación animado de un movimiento rápido y después desviados por una segunda corriente del baño de coagulación. Este método permite producir hilos de naturaleza diferente (solución cuproamoniaca de celulosa, solución de acetato de celulosa, etc.). Posibilidad de mezclar estos hilos de fantasía con otros de otras fibras (poliéster, poliamida...). Tres esquemas.

11.69

WEGENER, W., EHRLER, P. — Método que permite mejorar la regularidad de las pesadas sucesivas de la materia textil que alimenta las cardas. — *MELLIAND TEXTILBERICHTE*, XLIX, febrero 1968, n.º 2, págs. 142-147.

Palabras clave: Carda. (Dispositivo dosificador de) alimentación. Peso. Regularidad. (Equipo de) control.

Estudio de un dispositivo que permite controlar la regularidad del peso de la materia textil que alimenta la carda. Descripción detallada de este aparato de concepción muy simple, que utiliza el principio de la deformación de los cuerpos flexibles, que se mide con la ayuda de un extensómetro que permite la corrección del peso de alimentación. Interpretación de los diagramas propuestos y demostración de la influencia de la irregularidad de la materia fibrosa que alimenta la carda sobre las variaciones de peso registradas. Cinco fotografías, esquemas y diagramas. Bibliografía.

676. - Retorcido. Pasamanería. Cuerdas

12.69

WIEGAND, H. D. — Cuerdas torcidas y trenzadas en fibra de poliéster Trevira de alta tenacidad. — *CHEMIEFASERN*, XVIII, marzo 1968, n.º 3, págs. 196, 198-200, abril 1968, n.º 4, págs. 278, 280, 281.

Palabras clave: (Fibra de) poliéster. Tenacidad. (Propiedad) hidrófoba. (Cuerda de) cable. Trenzado. Retorcido. (Propiedades) mecánicas. Norma. (Propiedades) químicas.

Características de las fibras Trevira de alta tenacidad, ventajas económicas, excelente valor de utilización de los cables marinos obtenidos, debido principalmente a una hidrofobia elevada. Datos técnicos para la producción con hilos de carrete en función de los valores de alargamiento a la rotura y de carga de rotura exigidos por el cable. Seis tablas.

En la segunda parte del estudio se presentan fibras de poliéster destinadas a la fabricación de cuerdas: 1220 y 1880 dtex (1100 y 1670 deniers)/200 filamentos, servidos conjuntamente en diferentes condiciones y de acuerdo con las normas de producción de cuerdas. Estructura de los diferentes tipos de cuerdas, su comportamiento con respecto a los agentes químicos; valores de resistencia y alargamiento a la rotura en función de diversos parámetros, tales como las torsiones aplicadas, el diámetro de las cuerdas, etc. Utilizaciones específicas en relación con las propiedades de resistencia elevada a la rotura, al envejecimiento, al alargamiento en seco y en húmedo. Siete tablas.

13.69

REICHMAN, C. — Consejos para el bobinado de hilos empleados para tejidos de punto. — KNITTED OUTERWEAR TIMES, XXXVII, abril 1968, n.º 17, pág. 21-22.

Palabras clave: (Hilo para) tejidos de punto. Bobinado. Bobinadora de tambor. Bobinadora de precisión. Defecto.

La utilización cada vez mayor de hilos y filamentos texturados y teñidos presenta ciertos problemas de bobinado que juegan un papel determinante en las condiciones del tricotaje. Diferentes modelos de bobinadoras se estudian en este artículo, mientras que se determinan las características óptimas de estructura y densidad de los conos con paredes redondeadas, fallas por tensión, rotación frenada por acumulación de pelusilla, etc. Importancia de la lubricación de los hilos. Tres esquemas.

14.69

Telar Rachel especial con dispositivo de unión de los hilos de cobertura para imitaciones de astracán y tejidos de tapicera. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLIX, febrero 1968, n.º 2, pág. 174.

Palabras clave: Telar Rachel. Hilo. Grosor. Forro artificial. (Tejido para) muebles. Dispositivo. Malla acanalada.

Este telar se caracteriza por la disposición circular de los órganos de tejeduría (de punto), lo que permite tratar hilos de números muy gruesos independientemente de la galga de la máquina. Descripción del modo de funcionamiento de este telar, con el cual se pueden obtener efectos de imitación de peletería (astracán) o artículos de fantasía (gorritos para niños), etc. Cuatro fotografías y esquema.

15.69

REICHMAN, C. — La evolución de los hilos para calcetería. — KNITTED OUTERWEAR TIMES, XXXVII, enero 1968, n.º 5, págs. 18-19.

Palabras clave: Tejido de punto circular. (Hilo) texturado. Texturación. Nylon. (Sección) trilobada. (Hilo para) género de punto.

Características de los hilos para calcetería recientemente aparecidos en el mercado: hilo binario de poliamida con una tasa de ondulación muy elevada, destinado especialmente a las medias sin costura. Condiciones de utilización en las máquinas de 2 a 8 canales de movimiento pendular o sin él. Nuevo hilo de Nylon brillante de sección transversal trilobada. Hilos texturados según un nuevo método: se retuercen dos hilos, se calienta el hilo así obtenido, se enfría a continuación y, por último, se deja que ambos hilos se destuerzan bobinándolos por separado. Desarrollo de los hilos elásticos de Nylon. Evolución del consumo de hilos acrílicos, algodón, lana, etc., en la industria de la calcetería. Un esquema. Una fotografía.

677 - Proceso textil-químico

677.1 - Archivo. Laboratorio. Investigación

16.69

RÖHRIG, W. — Propiedades, fabricación y campos de utilización de los hilos elastómeros. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLIX, marzo 1968, n.º 3, pág. 254-259; abril 1968, n.º 4, págs. 383-390.

Palabras clave: (Fibra) elastómera. (Hilados) elásticos. (Hilos con) alma. (Tejido) elástico. (Tricot) elástico. (Propiedades del) hilo. Control. Método.

Estudio de los hilos elastómeros en relación con sus campos de aplicación (Corsetería, prendas deportivas, etc.). Examen de las propiedades físicas de estos hilos, de los métodos de producción de hilos y retorcido de componente elastómera (cubierta del alma con fibras, amordazado del alma con dos hilos) y técnicas de fabricación de los tejidos y géneros de punto elásticos. Por otro lado, el autor señala los problemas que presenta la puesta a punto de las técnicas de control adecuadas. Quince diagramas, fotografías, esquemas y tablas.

17.69

SWANK, H. W. — Las fibras acrílicas: variedades y sus posibilidades. — KNITED OUTERWEAR TIMES, XXXVII, mayo 1968, n.º 20, págs. 60-61.

Palabras clave: Género de punto (Hilo para). Acrílica (Fibra). Modificación. Hinchamiento. Elasticidad. Propiedades.

Desarrollo de las fibras acrílicas en el sector de los géneros de punto. La multiplicidad de las fibras específicas brinda la posibilidad de realizar gran número de artículos. Posibilidades que ofrecen los nuevos tipos de fibras Orlon por su voluminosidad, elasticidad, poder cubriente. Los telares Rachel utilizan las fibras acrílicas en cantidad cada vez mayor para gran variedad de artículos, a los que se pasa revista.

18.69

EGGLESTON, P. W. — El desarrollo de las fibras químicas que rivalizan con la lana. — The TEXTILE INSTITUTE and INDUSTRY, VI, febrero 1968, n.º 2, págs. 46-49.

Palabras clave: Fibras químicas. Desarrollo. Lana. Mezcla.

Estudio de las fibras químicas (Nylon, fibras acrílicas, polipropilénicas, poliéster) susceptibles de reemplazar la lana o de ser utilizadas en mezclas con ésta en el sector de la confección, tapicería, colchas, etc., con el fin de aminorar los siguientes inconvenientes: planchado no permanente, inencontrabilidad insuficiente, resistencia a la abrasión mediocre, mala estabilidad dimensional. Siete tablas.

19.69

KEHREN, M. — El problema de los detergentes en Europa. — TEXTILE INDUSTRIE, LXX, enero 1968, n.º 1, págs. 33-35.

Palabras clave: Agua, Contaminación. Limpieza superficial. Agua residual (Tratamiento del). Jurisdicción.

Situación de los detergentes en diferentes países de Europa. El consumo cada vez más importante de agentes de lavado y limpieza a base de tenso-activos sintéticos ocasiona problemas de contaminación de las aguas tan graves que las autoridades de cada país se ven obligadas a establecer una reglamentación severa. La solución no puede encontrarse más que en la obligación dada a las empresas de crear sus propias instalaciones de tratamiento mecánico, biológico y químico de las aguas residuales antes de verterlas a los ríos.

677.3 - Blanqueo

20.69

KIRNER, U., WÜRZ, A. — Investigaciones con vistas a elaborar unos procesos rápidos de blanqueo a la continua de tejido de algodón en pieza. — MELLIAND TEXTIL-BERICHT, XLIX, febrero 1968, n.º 2, pág. 187-193.

Palabras clave: Algodón (Tejido de). Blanqueo a la continua. Alkali (Acción del). Rapidez. Duración. Vapor (Presión de). Temperatura.

Los autores analizan las diferentes operaciones de preparación de los tejidos de algodón con el fin de definir unos métodos más rápidos de tratamiento. Sus experiencias han permitido constatar que un aumento importante de la extracción en el tratamiento alcalino de los tejidos de algodón permite reducir la duración del subsiguiente blanqueo por oxidación. Por otra parte se examinan los diferentes procesos combinados de tratamiento alcalino-blanqueo, especialmente en lo que concierne a la influencia del tiempo de reacción, temperatura y presión del vapor en el efecto de blanqueo obtenido. Los resultados muestran que se obtiene un blanco muy satisfactorio por estos métodos combinados acelerados. Doce diagramas.

21.69

BLAKEY, R. R. — La colorimetría de los blancos. — JOURNAL of the SOCIETY of DYERS and COLOURISTS, LXXXIV, febrero 1968, n.º 2, págs. 120-124.

Palabras clave: Blanco (Grado de). Espectrofotometría. Espectrofotómetro. Colorimétrica (Medida). CIE (Sistema).

Se estudian las curvas espectrofotométricas de reflexión de las pinturas pigmentadas con dióxido de titanio y se comparan estas curvas con los coeficientes de distribución

de la Commission International d'Eclairage (C.I.E.) en función de las longitudes de onda y grados de reflexión. Descripción del colorímetro Harrison y de sus innovaciones; interpretación de los valores proporcionados por diferentes métodos de valoración de los blancos. Seis figuras. Bibliografía.

677.4 - Tintorería

22.69

MÜLLER, S., SCHMITZ, T. H. — Tintura y apresto de los tejidos de fibras de poliéster texturados. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLIX, febrero 1968, n.º 2, páginas 201-202.

Palabras clave: Poliéster. Apresto (Procedimiento). Tintura. Colorante disperso. Fijado térmico. Estampado. Texturado (Hilo).

Condiciones específicas de apresto de los textiles de fibras de poliéster que poseen un hilo de urdimbre o de trama texturado, particularmente, en lo que concierne a las operaciones de pre-estampado, fijado térmico (condiciones de temperatura, tensión, material fijado, etc.) y tintura (elección de los colorantes dispersos y procedimiento, temperatura y duración del tratamiento). Consideraciones sobre las propiedades al uso de estos tejidos.

23.69

SCHMDLIN, H. U. — Tintura de las alfombras en piezas en proceso continuo o en cuba de torniquete. — TEXTILVEREDLUNG, III, marzo 1968, n.º 3, págs. 99-101.

Palabras clave: Alfombras (Tintura de). Proceso continuo. Torniquete (Tintura). Económicas (Cuestiones). Pelo.

Estudio de todos los factores que determinan la elección de un sistema de tintura de las alfombras en pieza: naturaleza del pelo, contextura de los artículos, importancia de la producción, examen de las cuestiones financieras, combinación eventual tintura-estampado. Cuatro figuras y diagramas. Una tabla.

24.69

REICHMAN, C. — Los nuevos hilos auto-ondulados exigen una modificación de los métodos de tintura y formado. — KNITTED OUTERWEAR TIMES, XXXVII, abril 1968, n.º 18, págs. 29-31.

Palabras clave: Medias. Fibras de dos componentes. Nylon. Procedimiento de la continua. Tintura. Formado. Fijado térmico. Material.

Problemas que presentan la tintura y la formación de las medias sin costura fabricadas con hilos auto-ondulados constituidos por dos componentes Nylon de torsión distinta. Descripción de una máquina de formado y tintura, muy automatizada, que permite efectuar estas dos operaciones en medias con hilos autoondulados en condiciones inmejorables. Dos fotografías. Un cuadro.

25.69

WEBER, R. y HUYPEN, H. J. — La tintura de alfombras "tufted" de fibras de poli-amida (proceso continuo). — TEXTILE INDUSTRIE, LXX, marzo 1968, n.º 3, páginas 151-153.

Palabras clave: Alfombras (Tintura de). Tintura en proceso continuo. Tintura (Máquina de). Impregnación (Máquina de). Colorante (Fijado del). Lavado.

El artículo describe cierto número de máquinas en las que el principio de funcionamiento es el siguiente: impregnación de la alfombra en el baño de tintura, fijación del colorante por un tratamiento de vaporizado sin secado intermedio; lavado del colorante no fijado y de los coadyuvantes. Comentarios prácticos sobre los métodos empleados. Nueve fotografías. Bibliografía.

26.69

LEWIS D., SELTZER, I. — La tintura de la lana. Progresos alcanzables. — JOURNAL of the SOCIETY of DYERS and COLOURISTS, LXXXIV, febrero 1968, n.º 2, páginas 101-107.

Palabras clave: Lana. Tintura según proceso. Control automático. Automatización. Tintura a la continua.

Los progresos recientes en la técnica de la tintura de las fibras químicas y celulósicas han rebasado los realizados en la tintura de la lana. Los autores exponen las razones de este estado de cosas y apoyándose en las realizaciones en otros campos de la tintura textil y examinan los progresos susceptibles de ser obtenidos en materia de tintura de la lana. Señalan principalmente las posibilidades ofrecidas por los métodos de tintura en proceso continuo y estudian las condiciones de utilización óptima de los métodos de control y automatización. Tres figuras. Dos tablas. Bibliografía.

27.69

MAYER, U., BROCK, M., FLEISCHER, H., PASTOR, H. — Tintura racional de las fibras de poliacrilonitrilo según el procedimiento Defitherme. — MELLIAND TEXTIL-BERICHT, XLIX, febrero 1968, n.º 2, págs. 195-201.

Palabras clave: Acrílica (Fibra). Tintura. Temperatura. Matiz (Igualación tintura). Duración.

Los autores ponen en evidencia las tres causas de desigualdad de las tinturas: comportamiento tintorial variable de la materia fibrosa, variaciones de la concentración del colorante en el baño, variaciones de temperatura; después examinan diferentes procesos clásicos de tinturas que permiten remediar en parte estos defectos. Una nueva técnica de tintura llamada procedimiento Defitherme, se expone seguidamente. Se caracteriza por el hecho de que es posible, para cada receta de tintura, determinar la temperatura a la que el baño es agotado, de manera óptima, teniendo en cuenta los colorantes utilizados, la profundidad de tintura deseada, la materia fibrosa y el material. Otras ventajas del proceso: posibilidad de reducir la duración del tratamiento, inutilidad de los retardadores de tintura. Trece diagramas y tabla. Bibliografía.

28.69

KREHBIEL, M. — La tintura sólida de las fibras de poliamida con colorantes metálicos bajo una nueva forma de preparación. — CHEMIEFASERN, XVIII, febrero 1968, n.º 2, páginas 102-106.

Palabras clave: Poliamida (Colorantes para). Metálico (Colorante). Cromo (Colorante al).

Nueva receta de tintura permanente para producir comercialmente colorantes de empleo simple, rápido y seguro. Ventajas de este modo de preparación: ausencia completa de polvos, de manchas en los artículos textiles próximos a atmósferas que contienen polvos de colorantes, etc. Estudio del comportamiento de estos colorantes. Una tabla.

29.69

MAY, C. M. — Nuevo hilo que aumenta la gama de los coloridos. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXXII, febrero 1968, n.º 2, págs. 126-127.

Palabras clave: Nylon (Hilo de). Catiónica (Tintura). Tintura en dos colores. Tricotado (Hilo para).

El hilo sintético presentado, teñido por colorantes catiónicos y que reserva los colorantes ácidos, permite obtener unos efectos tricolores en un solo baño. Se utiliza ventajosamente sobre otros hilos para la producción de prendas tricotadas a rayas horizontales y otros dibujos. Telar de tricotar rectilíneo y material de tintura utilizados. Tres fotografías.

30.69

MARSHALL, W. J., TOUGH, D. — La colorimetría y las tolerancias cromáticas en relación con la automatización y la instrumentación en la tintura textil. — JOURNAL of the SOCIETY of DYERS and COLOURISTS, LXXXIV, febrero 1968, n.º 2, páginas 108-19.

Palabras clave: Tintura. Automatización. Colorimétrica (Medida). Tolerancia.

Un importante problema asociado al de la introducción de la automatización en tintura es el del establecimiento y aceptación de límites colorimétricos numéricamente definidos. Este problema depende no sólo de un acuerdo entre proveedor y consumidor, sino también de la posibilidad de disponer de instrumentos que puedan medir las diferencias cromáticas con una precisión suficiente. Se muestra de qué forma estas diferencias

pueden ser utilizadas para constituir un stock de informaciones que permita modificar las fórmulas de las recetas de tintura y obtener un mejor contraste de los colores. Once figuras. Siete tablas. Bibliografía.

31.69

ROSS, J. M. — Oxidación de las tinturas tina con ayuda del agua oxigenada y peróxidos. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, LVII, enero 1968, n.º 2, págs. 39-41.

Palabras clave: Tina (Colorante). Oxidación, Hidrógeno (Peróxido). Peróxido. Color (Solidez del). pH. Temperatura.

El empleo de productos químicos, como el agua oxigenada y los peróxidos para oxidar los colorantes tina teñidos en diversos aparatos, hace resurgir los buenos resultados obtenidos por el agua oxigenada; el perborato y el persulfato de sodio se utilizan también con éxito en ciertas condiciones. La vivacidad de los coloridos, la buena absorción de los tejidos, las buenas solidez al lavado y a la luz de la tintura requieren un control minucioso del contenido de oxígeno activo, temperatura y pH del baño de oxidación.

32.69

TOBIN, H. M. — Tintura en lote con colorantes al azufre. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, LVII, enero 1968, n.º 2, págs. 35-37.

Palabras clave: Tintura por lotes. Colorante al azufre. Tintura en plegador (Hilo). Tintura en bobina. Tricot (Tejido). Madeja (Tintura en).

Estudio de los diversos problemas planteados por la tintura con colorantes al azufre; progresos registrados estos últimos años en la aplicación de estos colorantes en la tintura en plegador y bobinas, en barca, madejas, jigger y en los artículos de calcetería. Mejoras previsibles sobre la base de las investigaciones efectuadas y la experiencia adquirida en fábrica.

677.5 - Estampación

33.69

HAYNES, R. R., MATHEWS, J. H. y HEAT, G. A. — El estampado de las alfombras de polipropileno. — MODERN TEXTILES MAGAZINE, XLIX, mayo 1968, número 5, págs. 31-33 y 91.

Palabras clave: Polipropileno (Fibras). Alfombras. Alfombra "tufted". Agujeteado (Tejido). Colorante. Estampado. Quelante (Agente). Colorante disperso.

Características físicas de las fibras de polipropileno: hidrofobas, insensibles a los agentes químicos, débil densidad, resistencia a la abrasión. El mantenimiento de estas propiedades plantea ciertos problemas en el estampado de alfombras en cuanto a la elección de los colorantes quelatados, dispersos, oleofínicos, dos métodos operatorios, máquinas y fórmulas de preparación de las pastas. Comparación de las solidez obtenidas al variar estos diferentes parámetros. Una tabla. Tres fotografías.

677.6 - Aprestos y tratamientos

34.69

BLUMER, W. — Instalaciones de máquinas de tintura y apresto de cintas en proceso continuo. TEXTILVEREDLUNG, III, marzo 1968, n.º 8, págs. 102-115.

Palabras clave: Cinta (Banda). Proceso continuo. Tintura. Apresto en proceso continuo. Material. Tira. Fulard. Secado (Máquina de).

Descripción de las máquinas utilizadas en las instalaciones de tintura y apresto en proceso continuo: fulard (vertical de dos cilindros, horizontal de dos o tres cilindros), máquinas de secado, condensación y fijado (secador horizontal de toberas con o sin presecador de infrarrojos, "hotflue", secador de cilindro, presecador de infrarrojos), lavadores, vaporizadores, dispositivos de encadenamiento y de eliminación. Funcionamiento de los dispositivos combinados citados. Veinticuatro esquemas y figuras. Una tabla.

35.69

SATAS, D. — Recubrimientos elásticos permeables. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXXII, marzo 1968, n.º 3, págs. 102-104.

Palabras clave: Recubrimiento (Proceso de). Pulverización (Máquina de). Elastómero sintético. Solución (líquido). Porosidad. Resiliencia. Contención (Tejido de). Tricot (Tejidos).

Para la confección de tejidos interiores de contención que presenten una buena elasticidad se recomienda el empleo de tricots recubiertos por pulverización. Los recubrimientos de soluciones de polímero así producidos son permeables y permiten la confección, con este tipo de artículo, de prendas agradables de llevar. Aparatos y productos utilizados. Cinco fotografías. Bibliografía.

36.69

HEPP, J. — El método "permanent-press". — CHEMIESFASERN, XVIII, marzo 1968, número 3, págs. 188, 190, 191 y 192.

Descripción de métodos operatorios referentes a los tres procesos del apresto "permanent-press." postfijado, prefijado, en dos fases. Recetas, tiempo y temperatura; modo de evitar ciertos defectos, tales como la marca de las costuras y bolsillos, condiciones específicas aplicables a ciertos tejidos mixtos (poliester/algodón, poliester/fibrana) y a los tejidos 100 % algodón. Comportamiento de las tinturas con respecto a este apresto. Bibliografía.

37.69

POSTLE, R. — Estabilidad dimensional de los tricots unidos. — JOURNAL of the TEXTILE INSTITUTE, LIX, febrero 1968, n.º 2, págs. 65-77.

Palabras clave: Tricot unido. Estabilidad dimensional. Relajación (Encogimiento de). Relajación en seco. Relajación en mojado.

El examen de los cambios dimensionales producidos en un tricot unido por diversos tratamientos de relajación ha permitido establecer que la relajación en seco sobre tambor a temperaturas elevadas provoca un encogimiento más importante que en mojado, en el caso de los artículos sintéticos. La inversa se produce para los textiles y fibras hidrófilas. Se propone un tratamiento en mojado a temperatura elevada, que provoca una relajación completa, pues es este estado completamente relajado el que da una misma forma de malla para todos los artículos estudiados. Ocho tablas y diagramas. Bibliografía.

38.69

O'BRIEN, S. J. — Agente a base de cianamida para la ignifugación permanente del algodón. — TEXTILE RESEARCH JOURNAL, XXXVIII, marzo 1968, n.º 3, páginas 256-266.

Palabras clave: Ignifugación (Tratamiento de). Ignífugo (Producto). Algodón. Durable (Apresto). Fosfórico (Acido). Ciano (Compuesto).

El sistema ignifugante cianamida-ácido fosfórico puede aplicarse a los tejidos por diferentes procedimientos sin que esto afecte su tacto, si se toman ciertas precauciones en el secado y el termofijado. Este apresto resiste bien los lavados económicos, a condición de utilizar un agua blanda o añadir un secuestrante al agua dura. Resiste igualmente la limpieza en seco. Problema de la selección de colorantes. Veintidós tablas y diagramas. Bibliografía.

39.69

LOEFFLER, W. — estampado y apresto de artículos de hilos Trevira texturados. — TEXTIL PRAXIS, febrero 1968, págs. 113-116.

Palabras clave: Poliester. Texturación. Texturado (Hilo). Poliester (Colorante para). Colorante disperso. Estampado. Antiestático (Agente).

Estudio de los métodos de texturación de los hilos Trevira, de las diferentes calidades de hilo Trevira. Tratamiento previo y estampado de los artículos de hilos Trevira texturados; apresto antiestático e influencia ejercida sobre ciertos colorantes por los agentes antiestáticos. Bibliografía.

40.69

CEVOLI. — El tratamiento de los textiles en medio disolvente. — OFFICIEL des INDUSTRIES de la MAILLE, XXXIV, abril 1968, n.º 4, págs. 51-54.

Palabras clave: Procedimiento. Disolvente. Textil (Industria). Disolvente (Recuperación del). Disolvente clorado. Tricot (Tejido). Tricloroetileno.

Este tratamiento plantea dos problemas: la degradación de los colores y el encogimiento de los tricots. Características técnicas de una instalación que permite efectuar los tratamientos con disolventes en las mejores condiciones. Métodos operatorios espe-

cíficos según la naturaleza del tricot. Explicación minuciosa de las diferentes operaciones de llenado, desgrasado, batanado, suavizado, prensado, etc., efectuado en la instalación descrita. Ocho tablas, esquemas y fotografías. Bibliografía.

41.69

BENINATE, J. V., BOYLSTON, E. K., DRAKE, G. L., Jr., y REEVES, W. A. — El procedimiento convencional fulardado-secado-termofijado para la ignifugación e inarrugabilidad permanente con el tetra (hidroximetil) fosfonio-hidróxido (THPOH). — *TEXTILE RESEARCH JOURNAL*, XXXVIII, marzo 1968, n.º 3, págs. 267-272.

Palabras clave: Ignífugo (Producto). Ignifugación (Tratamiento de) Inarrugabilidad (Apresto de). Apresto plurivalente. Fosfonio (Compuesto).

Este tratamiento para inarrugabilizar e ignifugar los tejidos de algodón comporta su fulardado en una solución acuosa de THPOH, de urea y de trimetilol-melamina. Proporciones de estos componentes. Resultados de los ensayos de resistencia, ángulo de desarrugamiento y solidez a los lavados. El blanqueo con hipoclorito no entraña amarilleamiento. Seis tablas y diagramas. Bibliografía.

42.69

REEVES, W. A. — Nuevas técnicas en el apresto del algodón. — *AMERICAN DYEING TUFF REPORTER*, LVII, febrero 1968, n.º 4, págs. 37-40.

Palabras clave: Algodón (Tejido de). Apresto (Procedimientos). Fotodegradación. Ignífugo (Apresto). Inarrugable (Apresto).

Descripción de procedimientos para la producción de tejidos que tiene diversas propiedades: resistencia a la intemperie (procedimiento Zircromo); ininflamabilidad por tratamientos diversos, principalmente con THPC; inarrugabilidad por reticulación, generalmente con derivados metilolados; mejor resistencia a la abrasión. Discusión de los procedimientos. Valoración de sus ventajas y sus inconvenientes. Dos esquemas y fotografías.

43.69

KRCMAL. — Apresto combinado que confiere rigidez, ininflamabilidad e impermeabilidad al agua a los tejidos de poliamida. — *TEXTIL VEREDLUNG*, III, febrero 1968, número 2, págs. 67-77.

Palabras clave: Poliamida. Rígido (Agente de apresto para tejido). Ignifugación (Agente de). Hidrófugo (Agente). Baño único (Procedimiento de). Adherencia. Teoría. Termodinámica. Técnica (Tejido). Apresto plurivalente.

Repaso de la teoría de la adhesividad: los conocimientos actuales no explican más que parcialmente el fenómeno. Resultados de adhesividad obtenidos con el alcohol de polivinilo, los condensados de urea, formaldehído, la melamina-formaldehído. Recetas de aprestos de rigidez, impermeabilidad, ininflamabilidad para tejidos de poliamida; valor y duración de aprestos combinados elaborados. Tres figuras y diagramas. Seis tablas. Bibliografía.

44.69

GAGLIARDI, D. D., WEHNER, A., CICIONE, R. J. — Algodones "durable-press" mejorados obtenidos por el procedimiento convencional de fulardado-secado-termofijado, utilizando pares de agentes hinchantes mono y bi-funcionales. — *TEXTILE RESEARCH JOURNAL*, XXXVIII, abril 1968, n.º 4, págs. 426-431.

Palabras clave: Durable (Apresto). Algodón modificado químicamente. Reticulación. Hinchante (Tratamiento). Reactivos. Apresto (Agente de). Apresto (Propiedades). Apresto en mojado.

La utilización de pares de agentes hinchantes mono y bi-funcionales permite mejorar el tratamiento de plisado permanente conservando el tejido de algodón buenas propiedades mecánicas. Selección de los compuestos monofuncionales que favorecen mejor las resistencias a la abrasión y tracción: la N-metilolaetamida y ciertas ureas monoheterocíclicas. Análisis de los mecanismos mediante los cuales los pares de agentes hinchantes reaccionan con la celulosa individualmente, posibilidades de interacciones, influencia de la concentración. Ocho tablas. Bibliografía.

45.69

LIGGETT, R. W., HOFFMAN, H. L. Jr. y TANQUARY, A. C. — Algodón reticulado con reprise elevada. — *TEXTILE RESEARCH JOURNAL*, XXXVIII, abril 1968, número 4, págs. 375-394.

Palabras clave: Humedad. Humedad (Control de). Humedad (Control del contenido de). Algodón modificado químicamente. Reprise (Tasa de). Antiarrugable (Apresto). "Wash-and-wear" (Tratamiento).

Dos métodos permiten conservar a los algodones tratados "wash-and-wear" su reprise elevada. El primero utiliza una mezcla de metiloletileneurea y unos agentes de reticulación hidrófilos, tales como los derivados metilolados de N,N¹ dihidroxi-etilenediamidas, dimetilamiotrizona, trimetilamoniometiltiazona, etc. Se forman entonces unos derivados hidrófilos de la celulosa. El segundo permite la utilización de las resinas convencionales conjuntamente con unas sustancias hidrófilas, como los polietilenglicoles y las sales de amonio cuaternario. Siete tablas. Bibliografía.

46.69

WILSON, K., GAMARRA, J. y SWIDLER, R. — El tratamiento con formaldehído en fase vapor de los tejidos de algodón con bióxido de azufre como catalizador. — *TEXTILE RESEARCH JOURNAL*, XXXVIII, abril 1968, n.º 4, págs. 401-405.

Palabras clave: Inarrugabilidad. Inarrugabilidad (Tratamiento de). "Wash-and-wear" (Apresto). Algodón modificado químicamente. Formaldehído. Catalizadores. Durable (Apresto).

Puesta a punto de un método de reticulación de los tejidos de algodón con la ayuda de vapores de formaldehído a temperaturas comprendidas entre 80 y 130°C utilizando bióxido de azufre como catalizador. Se obtienen unos ángulos de desarrugado de 300 a 330°. Interés de esta técnica para los reveses de pantalón, principalmente a causa de la solidez del apresto a los lavados repetidos. Reemplazamiento del bióxido de azufre por el nitrato de zinc o el cloruro amónico. Nueve tablas. Bibliografía.

47.69

GHIONIS, C. A. y BROWNE, C. L. — Aspectos y tendencias del apresto de los tejidos mixtos poliéster/algodón. — *AMERICAN DYESTUFF REPORTER*, LVII, abril 1968, número 8, págs. 28-33.

Palabras clave: Tejido mixto. Poliéster. Algodón. Fijado térmico. Ignifugación. Antimancha (Tratamiento). "Pilling". Agua (Impermeabilización al). Suciedad (Redespoción de la).

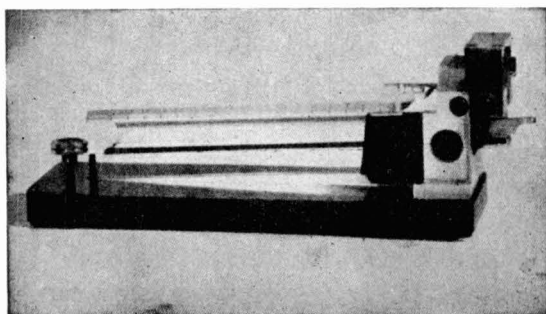
Informe sobre los ensayos efectuados sobre el mejoramiento de la ignifugación de los tejidos mixtos poliéster/algodón por aplicación de un apresto a base de fosfato haloalquilo o de cloruro de hidroximetilfosfonio. Impermeabilización por aplicación de un apresto a base de siliconas o de productos fuorados. Estudio de la reducción de redespoción de las manchas con ayuda de productos seleccionados. Cuatro fotografías. Un diagrama. Quince tablas Bibliografía.



s. a. josé rius

maquinaria y suministros textiles

Bruch, 20 - Tel. 231 19 00* - BARCELONA-10



Aparato Pressley para comprobar la resistencia de las fibras de algodón

- Instalaciones completas de laboratorios para la industria textil.
- Constructores de aparatos que representamos:

SHIRLEY DEVELOPMENTS LTD.	(Gran Bretaña)
NEWMARK INSTRUMENTS LTD.	(Gran Bretaña)
REYNOLDS & BRANSON LTD.	(Gran Bretaña)
F. E. LUPTON LTD.	(Gran Bretaña)
SETARAM	(Francia)
COGEST	(Bélgica)
A. M. ROMERO CORP.	(U.S.A.)

S. A. SERRACANT

MAQUINARIA TEXTIL

Paseo Can Feu, 68 - 80 - Apartado 370 - Telex 59.809

Teléfonos 296 22 00 - 296 20 04 - S A B A D E L L

PROGRAMA DE FABRICACION

Aprestos de tejidos de lana y sus mezclas:

Lavadora-Batán

Lavadora al ancho y a la continua

Fijadoras en húmedo

Desmote de tejidos de lana:

Trenes continuos de carbonizado al ancho

Tintura y blanqueo de floca, peinado, hilados y tejidos:

Instalación de tintura a la continua y a alta temperatura de mechas de lana, o cable de poliéster o fibras acrílicas.

Aparato tintura de madejas a alta temperatura.

Autoclaves de tintura y blanqueo.

Autoclaves de tintura de tejidos enrollados.

Aparatos de circulación auxiliares.

Ecurrido:

Foulards

Secado:

Secadores de bobinas cruzadas

GREGORI HERMANOS, S. L.

CASA FUNDADA EN 1863

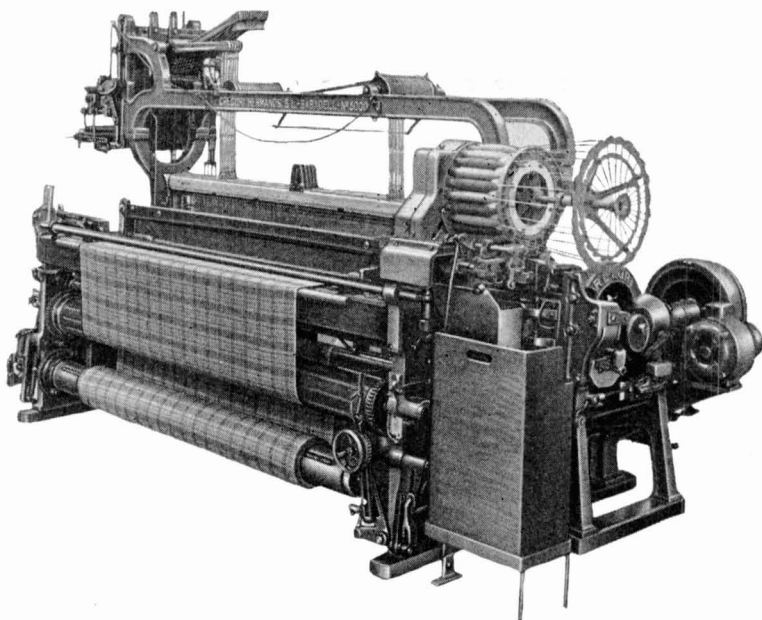
CONSTRUCCION DE TELARES

Doménech y Muntaner, 20 - Teléf. 295 20 78 - Apartado 92 - **SABADELL**

TELARES PICK-PICK convencionales universales

TELARES PICK-PICK automáticos con cambio original + GF +

TELARES PICK-PICK con regulador de urdimbre sistema **HUNT**
licencia Casablanca.



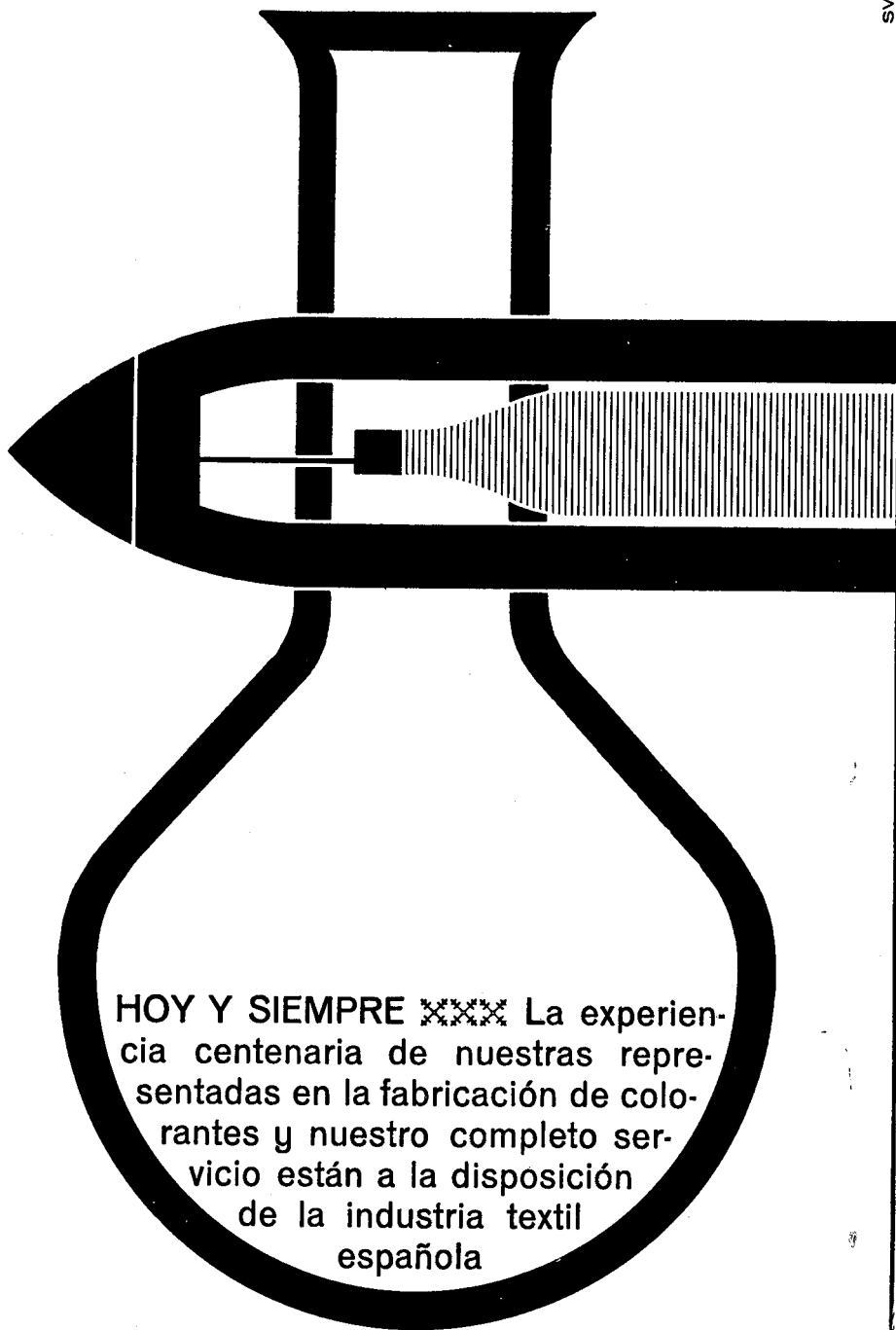
Aparato buscador automático de la pasada
Para-urdimbres mecánico sistema Gregori.
Pulsador óptico-electrónico original Loepte.

Maquineta de 24, 26 y 34 lizos.

4, 5 y 6 cajas por lado, 7, 9 y 11 colores.

Ancho de peine, desde 1'60 hasta 4'20 m.

**A IGUAL CALIDAD DE HILADO UTILIZADO, LA CALIDAD DE LOS
TEJIDOS ES MEJOR MEZCLANDO LAS TRAMAS A PASADAS SIMPLS
(PICK-PICK).**



HOY Y SIEMPRE ~~XXXX~~ La experien-
cia centenaria de nuestras repre-
sentadas en la fabricación de colo-
rantes y nuestro completo ser-
vicio están a la disposición
de la industria textil
española

UNICOLOR S.A.

COLORANTES Y PRODUCTOS QUIMICOS
BARCELONA-9 Vía Layetana, 196 MADRID-6 Núñez de Balboa, 118